



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



⑪ Numéro de publication: **0 494 474 A1**

⑫

## DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

⑲ Numéro de dépôt: **91203419.6**

⑤① Int. Cl.<sup>5</sup>: **B01J 27/138, B01J 27/122,  
B01J 27/10, C07C 17/156**

⑳ Date de dépôt: **30.12.91**

③① Priorité: **11.01.91 BE 9100025  
10.07.91 BE 9100659**

④③ Date de publication de la demande:  
**15.07.92 Bulletin 92/29**

⑥④ Etats contractants désignés:  
**AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE**

⑦① Demandeur: **SOLVAY (Société Anonyme)**  
**Rue du Prince Albert, 33**  
**B-1050 Bruxelles(BE)**

⑦② Inventeur: **Derleth, Helmut**  
**Grosse Drakenburger Strasse, 58**  
**W-3070 Nienburg(DE)**  
Inventeur: **Strebelle, Michel**  
**Rue Sombre, 84**  
**B-1150 Bruxelles(BE)**

⑦④ Mandataire: **Marckx, Frieda et al**  
**Solvay Département de la Propriété**  
**Industrielle 310, rue de Ransbeek**  
**B-1120 Bruxelles(BE)**

⑤④ **Composition catalytique pour l'oxychloration et procédé d'oxychloration de l'éthylène utilisant une telle composition.**

⑤⑦ L'invention concerne une composition catalytique pour l'oxychloration, ainsi qu'un procédé d'oxychloration d'éthylène au moyen d'une telle composition catalytique à base de chlorure de cuivre, de chlorure de magnésium, de chlorure de lithium et de, au moins, un autre chlorure de métal alcalin déposés sur un support inerte. L'oxychloration ainsi réalisée permet d'obtenir un rendement excellent sans que la composition catalytique ne colle sur les parois du réacteur et sans que celui-ci ne soit corrodé par la composition catalytique mise en oeuvre.

**EP 0 494 474 A1**

La présente invention se rapporte à une composition catalytique pour l'oxychloration et à un procédé d'oxychloration de l'éthylène utilisant une telle composition catalytique.

L'oxychloration, c'est-à-dire la chloration d'hydrocarbures par du chlorure d'hydrogène en présence d'air ou d'oxygène, constitue une réaction connue de longue date qui s'effectue habituellement en présence de catalyseurs constitués par des sels métalliques déposés sur des supports inertes tels que des alumines, des gels de silice, des oxydes mixtes ou encore des argiles ou autres supports d'origine naturelle. Industriellement, le catalyseur est utilisé le plus fréquemment en lit fluide mais peut aussi être employé en lit fixe. Comme sels métalliques, on utilise le plus souvent des halogénures tels que le chlorure de cuivre. Lorsqu'il est utilisé seul, le chlorure de cuivre présente toutefois l'inconvénient d'être relativement volatil, ce qui entraîne une chute de l'activité catalytique et du rendement de la réaction d'oxychloration, inacceptable dans les installations industrielles.

Il est bien connu d'améliorer les performances des catalyseurs d'oxychloration constitués de chlorure de cuivre sur support par ajout de chlorures de métaux alcalins, de métaux alcalino-terreux ou de terres rares (lanthanides). L'addition de chlorures de métaux alcalins est réputée augmenter la sélectivité de la réaction, notamment en limitant les réactions parallèles d'oxydation de l'éthylène en CO et CO<sub>2</sub>. Le chlorure de magnésium est utilisé notamment en vue d'améliorer la fluidisation du catalyseur.

Des compositions catalytiques pour l'oxychloration comprenant simultanément des chlorures de cuivre, de magnésium et de métaux alcalins sur support inerte ont déjà été proposées.

Le brevet US-A-3624170 (TOYO SODA) décrit une composition catalytique ternaire à base des chlorures de cuivre, de sodium et de magnésium (en des quantités spécifiques), laquelle permettrait d'éviter en outre la désactivation causée par la contamination de Fe<sub>2</sub>Cl<sub>6</sub> qui serait présent lorsque des réacteurs en acier inoxydable sont utilisés.

La demande EP-A-0375202 (ICI) décrit une composition catalytique ternaire à base des chlorures de cuivre, de magnésium et de potassium, mis en oeuvre en proportions telles que le rapport atomique Cu/Mg/K est, de préférence, 1 / 0,2-0,9 / 0,2-0,9.

La demande EP-A-0255156 (SOLVAY) décrit des compositions catalytiques ternaires contenant un mélange des chlorures de cuivre, de magnésium et d'un métal alcalin choisi parmi le sodium ou le lithium utilisés dans des proportions précises qui permettent d'atteindre un très bon rendement dans un procédé en lit fluide d'oxychloration de l'éthylène en 1,2-dichloréthane, en réduisant simultanément la corrosion des réacteurs en acier inoxydable, grâce, notamment à une réduction du collage et du mottage des grains de catalyseur. Ce document enseigne que, pour les compositions ternaires contenant les chlorures de cuivre, de magnésium et de sodium à titre de métal alcalin, un rapport atomique Na/Cu supérieur à 0,2/1 conduit à des problèmes de corrosion du réacteur. Par contre, si le lithium est utilisé à titre de métal alcalin, aucun phénomène de corrosion n'apparaît dans une large gamme de rapports atomiques Li/Cu. Cependant, les exemples montrent l'apparition de problèmes de collage et de mottage du catalyseur avec les compositions contenant du lithium dans un rapport Li/Cu supérieur à 0,6.

Il a récemment été observé que même les compositions apparemment fluidisables et stables de l'art antérieur présentent, après quelques mois d'exploitation industrielle, une tendance au collage sur la paroi du réacteur, ce qui constitue un obstacle important à leur utilisation, alors que ces compositions catalytiques ternaires offrent par ailleurs d'excellentes performances au point de vue de l'activité et de la sélectivité de la réaction d'oxychloration. Toute diminution de la quantité de chlorure de métal alcalin dans la composition catalytique ternaire en vue d'éviter ces problèmes de collage provoque malencontreusement une chute de la sélectivité et donc, du rendement en 1,2-dichloréthane.

On a maintenant trouvé une composition catalytique particulièrement performante qui permet d'atteindre un rendement élevé sans plus rencontrer de phénomènes de collage ou de mottage du catalyseur, ni de corrosion du réacteur. Cette composition catalytique convient particulièrement bien pour les procédés d'oxychloration en lit fluide.

La présente invention concerne une composition catalytique d'oxychloration comprenant des chlorures de cuivre, de magnésium et de lithium déposés sur un support inerte, caractérisée en ce qu'elle contient en outre au moins un chlorure de métal alcalin autre que le lithium. Elle concerne aussi un procédé d'oxychloration de l'éthylène en 1,2-dichloréthane caractérisé en ce que la réaction d'oxychloration est catalysée par la composition catalytique selon l'invention.

De manière surprenante, il a été observé que des compositions catalytiques contenant, en plus des chlorures de cuivre, de magnésium et de lithium, au moins un chlorure de métal alcalin autre que le lithium permettent d'atteindre un rendement encore jamais obtenu sans rencontrer les inconvénients exposés ci-dessus avec des compositions ternaires de l'art antérieur.

A titre d'exemples de chlorures d'autres métaux alcalins utilisables, on peut mentionner les chlorures de sodium, de potassium, de rubidium et de césium. On utilise néanmoins de préférence le chlorure de

sodium, le chlorure de potassium et les mélanges de chlorure de sodium et de chlorure de potassium.

Les compositions catalytiques selon l'invention présentent généralement une teneur en cuivre, calculée sous forme métallique par rapport au poids total de la composition catalytique, d'au moins 30 g/kg et le plus souvent d'au moins 40 g/kg. Elle ne dépasse en général pas 90 g/kg et le plus souvent elle ne dépasse pas 70 g/kg. De préférence, la quantité de chlorure de cuivre est d'au moins 50 g/kg. De préférence, elle ne dépasse pas 65 g/kg.

La teneur des autres sels dans les compositions catalytiques peut aisément être déduite des teneurs en cuivre ainsi spécifiées, en combinaison avec les rapports atomiques précisés ci-après.

Les proportions (exprimées en rapport atomique des métaux) dans lesquelles les chlorures de cuivre, de magnésium, de lithium et de l'autre ou des autres métaux alcalins sont mis en oeuvre sont définies comme suit.

- Le rapport atomique Mg/Cu est généralement d'au moins 0,1. Il est de préférence d'au moins 0,3. Ce rapport ne dépasse pas en général 1,5. Dans les compositions préférées, ce rapport Mg/Cu ne dépasse pas 1,0.
- Le rapport atomique Li/Cu est généralement d'au moins 0,01. Il est de préférence d'au moins 0,1. Dans les conditions les plus particulièrement préférées, il est d'au moins 0,15. Ce rapport ne dépasse pas en général 1,0. Dans les compositions préférées, ce rapport Li/Cu ne dépasse pas 0,8. Dans les conditions les plus particulièrement préférées, il ne dépasse pas 0,6.
- Le rapport atomique entre chacun des métaux alcalins autre que le lithium et le cuivre est généralement d'au moins 0,001. Il est de préférence d'au moins 0,01. Dans les conditions les plus particulièrement préférées, il est d'au moins 0,03. Ce rapport ne dépasse pas en général 0,8. Dans les compositions préférées, il ne dépasse pas 0,6. Dans les conditions les plus particulièrement préférées, il ne dépasse pas 0,4.

Les compositions catalytiques selon l'invention sont donc caractérisées par des rapports atomiques Cu : Mg : Li : autre(s) métal(aux) alcalin(s) de 1 : 0,1-1,5 : 0,01-1,0 : 0,001-0,8.

Suivant un mode de réalisation préféré de la présente invention, le rapport atomique entre la somme de tous les métaux alcalins (y compris le lithium) et le cuivre ne dépasse pas 1,5. Dans les conditions particulièrement préférées, ce rapport ne dépasse pas 1,2. Dans les conditions les plus particulièrement préférées, il ne dépasse pas 0,8.

De préférence, le rapport atomique entre chacun des métaux alcalins autre que le lithium et le lithium, est compris entre 0,1 et 2,0. De manière particulièrement préférée, ce rapport est compris entre 0,2 et 1,5.

Le support utilisé pour les compositions catalytiques selon l'invention est choisi parmi des supports inertes tels que des aluminés, des gels de silice, des oxydes mixtes ou encore des argiles ou autres supports d'origine naturelle. De préférence, le support pour les compositions catalytiques de l'invention est une alumine. L'alumine mise en oeuvre dans les compositions catalytiques de l'invention peut être de toute origine et être obtenue selon tout procédé connu; on utilise habituellement des aluminés de type  $\eta$  ou  $\gamma$ . De bons résultats ont été obtenus avec une alumine  $\gamma$ .

L'alumine généralement mise en oeuvre dans les compositions catalytiques de l'invention, présente un diamètre moyen des particules compris entre 10 et 200  $\mu\text{m}$  et de préférence un diamètre moyen compris entre 20 et 120  $\mu\text{m}$ .

La surface spécifique de l'alumine mesurée suivant la méthode B.E.T. est généralement comprise entre 50  $\text{m}^2/\text{g}$  et 250  $\text{m}^2/\text{g}$ . De bons résultats ont été obtenus avec une alumine dont la surface spécifique était comprise entre 100  $\text{m}^2/\text{g}$  et 210  $\text{m}^2/\text{g}$ .

Enfin, le volume poreux des aluminés habituellement utilisées se situe entre 0,1 et 1  $\text{cm}^3/\text{g}$ . De préférence, le volume poreux est compris entre 0,2 et 0,8  $\text{cm}^3/\text{g}$  et de bons résultats ont été obtenus avec une alumine dont le volume poreux se situe entre 0,3 et 0,6  $\text{cm}^3/\text{g}$ .

Il est à noter que l'alumine, de par sa nature et son mode de synthèse, contient une quantité plus ou moins grande d'atomes de métaux alcalins, notamment de sodium, pouvant être intégrés dans le réseau cristallin ou être liés sous une forme chimique quelconque. Selon la nature de l'alumine, celle-ci peut contenir classiquement de 20 à 5000 ppm de métaux alcalins. La présence de ces atomes de métaux alcalins que l'on peut plus aisément qualifier de "non lavables", n'entre pas en ligne de compte pour la détermination de la teneur en métaux alcalins dans les compositions catalytiques selon la présente invention, qui se rapporte uniquement aux métaux alcalins ajoutés sous forme de sels pour former la composition catalytique et pouvant être considérés comme constituant des "métaux alcalins lavables". Ces sels alcalins ne sont pas liés chimiquement au support d'alumine et sont généralement introduits dans les compositions catalytiques par imprégnation de l'alumine avec les sels considérés. Cette imprégnation avec les sels alcalins désirés peut se faire, soit en même temps que l'imprégnation avec les autres sels, soit avant, soit après cette imprégnation.

Le mode d'obtention des compositions catalytiques selon l'invention n'est pas critique.

Les chlorures métalliques peuvent être introduits dans la composition catalytique soit directement sous forme de chlorures, par exemple par imprégnation du support à l'aide d'une solution renfermant un mélange de ces sels, soit sous forme d'autres composés des métaux, tels que les oxydes, les hydroxydes, les nitrates ou tout autre composé capable d'être transformé en chlorure dans les conditions dans lesquelles sont menées les réactions d'oxychloration.

Un mode d'obtention ayant donné de bons résultats consiste à imprégner une alumine avec une solution aqueuse renfermant les quantités adéquates des chlorures de cuivre, de magnésium, de lithium et des autres métaux alcalins désirés. On évite l'apparition d'une phase liquide non adsorbée par le solide en limitant le volume de la solution imprégnante à 70 à 100 % du volume poreux de la quantité d'alumine mise en oeuvre. Cette alumine imprégnée est ensuite séchée avant de l'introduire dans le réacteur d'oxychloration proprement dit.

Un autre mode de préparation utilisable pour préparer des compositions catalytiques selon l'invention consiste à mélanger deux compositions catalytiques différentes, par exemple une composition ternaire contenant du chlorure de cuivre, du chlorure de magnésium et du chlorure de lithium avec une composition catalytique binaire à base de chlorure de cuivre et de chlorure de potassium, en proportions telles que l'on obtienne globalement une composition catalytique selon l'invention contenant les chlorures de cuivre, de magnésium, de lithium et de potassium avec les quantités voulues des différents chlorures métalliques et les rapports atomiques souhaités. D'autres mélanges de compositions catalytiques différentes peuvent être réalisés.

Les compositions catalytiques finales présentent généralement une surface spécifique B.E.T. comprise entre 25 m<sup>2</sup>/g et 200 m<sup>2</sup>/g et de préférence entre 50 et 150 m<sup>2</sup>/g. De bons résultats ont été obtenus avec des compositions catalytiques dont la surface spécifique B.E.T. est comprise entre 80 et 140 m<sup>2</sup>/g.

Les compositions catalytiques sont particulièrement avantageuses dans un procédé d'oxychloration dans lequel le catalyseur est sous forme de lit fluidisé, du fait d'un rendement amélioré. Elles peuvent aussi être mises en oeuvre dans un procédé d'oxychloration réalisé avec un catalyseur disposé en lit fixe, moyennant mise en forme appropriée des particules de catalyseur, par exemple sous forme de granules de quelques mm de diamètre.

L'oxygène moléculaire nécessaire à la réaction d'oxychloration est introduit dans le réacteur, soit dilué, par exemple sous forme d'air, soit pur. Par oxygène pur, on entend essentiellement non dilué. L'emploi d'oxygène pur est particulièrement avantageux, car il permet de recycler dans le réacteur les réactifs non convertis et il limite la quantité des gaz à traiter à la sortie du réacteur.

Les compositions catalytiques selon l'invention conviennent tout particulièrement pour un procédé d'oxychloration de l'éthylène en 1,2-dichloréthane dans lequel le catalyseur est sous forme de lit fluidisé et dans lequel l'oxygène est introduit sous forme pure.

Lorsque l'on opère avec un catalyseur disposé en lit fluidisé, la température à laquelle s'effectue la réaction d'oxychloration se situe habituellement entre 200 et 300 °C. De préférence, cette température est comprise entre 220 et 280 °C. Enfin, des bons résultats ont été obtenus avec une température située aux environs de 240 °C-270 °C.

La pression à laquelle est effectuée la réaction d'oxychloration n'est pas critique en elle-même. Habituellement, on opère avec des pressions comprises entre 0,1 et 1 MPa et de préférence avec des pressions comprises entre 0,1 et 0,8 MPa.

La vitesse de fluidisation des compositions catalytiques n'est pas critique en elle-même et dépend essentiellement de la granulométrie du catalyseur et des dimensions de l'appareillage. Généralement, on opère avec des vitesses comprises entre 5 et 100 cm/s.

Enfin, le rapport des réactifs mis en oeuvre est le même que celui généralement utilisé dans les procédés antérieurs. D'habitude, on opère avec un léger excès d'éthylène par rapport à la quantité d'HCl mise en oeuvre. Toutefois, les compositions catalytiques de l'invention permettent également de travailler au voisinage de la stoechiométrie, voire même en excès d'HCl.

L'invention se trouve plus amplement illustrée par les exemples suivants. Les exemples annotés (c) se rapportent à des exemples donnés à titre comparatif.

#### Exemples 1 à 8

Un échantillon d'une composition catalytique correspondant à l'exemple 1(c) est préparé au départ d'une alumine gamma dont les caractéristiques sont les suivantes : surface spécifique = 186 m<sup>2</sup>/g; volume poreux = 0,38 cm<sup>3</sup>/g; poids spécifique par écoulement libre de 0,75 kg/dm<sup>3</sup>; diamètre moyen des particules = 50 µm. A environ 800 g de cette alumine est ajoutée une solution aqueuse d'imprégnation

comprenant à l'état dissous 162 g de  $\text{CuCl}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ , 143 g de  $\text{MgCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$  et 21 g de  $\text{LiCl}$ . Le solide humide est ensuite chauffé à  $150^\circ\text{C}$ . 1 kg de catalyseur est ainsi obtenu avec, calculée sous forme métallique par rapport au poids total du catalyseur, une teneur en cuivre de 60 g/kg, une teneur en magnésium de 17 g/kg et une teneur en lithium de 3,3 g/kg. Exprimée en rapport atomique, la proportion des différents métaux Cu : Mg : Li est de 1 : 0,74 : 0,50.

Les exemples 2(c), 3(c) et 4(c) sont préparés de la même manière, au départ de la même alumine imprégnée par des solutions aqueuses renfermant les trois chlorures métalliques désirés,  $\text{CuCl}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ ,  $\text{MgCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$  et  $\text{NaCl}$  ou  $\text{KCl}$ , en quantités et proportions adéquates.

Les exemples 5 à 7, selon l'invention, sont préparés de la même manière, au départ de la même alumine imprégnée par une solution aqueuse renfermant  $\text{CuCl}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ ,  $\text{MgCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$ ,  $\text{LiCl}$ , et  $\text{KCl}$  ou  $\text{NaCl}$  en quantités et proportions adéquates.

L'exemple 8 est préparé par mélange mécanique de deux compositions ternaires contenant l'une des chlorures de cuivre, de magnésium et de lithium et l'autre des chlorures de cuivre, de magnésium et de sodium.

Le tableau 1 ci-après reprend les teneurs de ces différentes compositions catalytiques.

TABLEAU 1

Numéros des Exemples	Teneur en métaux (g/kg)					Proportions atomiques des métaux				
	Cu	Mg	Li	Na	K	Cu	Mg	Li	Na	K
1(c)	60	17	3,3	-	-	1	0,74	0,50	-	-
2(c)	60	17	-	6,2	-	1	0,74	-	0,29	-
3(c)	58	17	-	-	11	1	0,77	-	-	0,31
4(c)	59	17	-	-	17	1	0,75	-	-	0,47
5	57	16	1,6	-	12	1	0,73	0,26	-	0,34
6	60	17	2,0	2,7	-	1	0,74	0,31	0,12	-
7	56	16	3,0	2,0	-	1	0,75	0,49	0,10	-
8	48	13,5	1,3	0,8	-	1	0,74	0,25	0,05	-

#### Exemples 9 à 16

225  $\text{cm}^3$  des compositions catalytiques décrites dans les exemples 1 à 8, sont disposés dans un réacteur en Inconel 600, d'oxychloration de l'éthylène en lit fluide en 1,2-dichloréthane (DCEa)

Dans ce réacteur, les gaz réactifs sont introduits par le bas à travers un filtre métallique fritté. Les conditions opératoires dans lesquelles sont réalisés ces exemples sont les suivantes :

- débit des réactifs (IN/h) :  $\text{C}_2\text{H}_4$  /  $\text{HCl}$  / Air : 84 / 160 / 260
- température :  $255^\circ\text{C}$
- pression : 0,6 MPa
- vitesse de fluidisation : 10 cm/s
- temps de contact : 5 s

Les rendements obtenus dans ces essais de laboratoire sont limités par le temps de séjour restreint de 5 s. La conversion de  $\text{C}_2\text{H}_4$  est, dès lors, limitée dans tous les essais (les conditions de marche d'un réacteur industriel permettent d'atteindre des temps de séjour nettement plus longs : 10 à 80 s, et le plus souvent de 20 à 50 s afin d'assurer une meilleure conversion de l'éthylène). Les résultats de sélectivité obtenus sont cependant tout à fait significatifs pour comparer les performances des différentes compositions catalytiques.

Les produits de réaction sont ensuite détendus jusqu'à la pression atmosphérique par une vanne de régulation de pression du réacteurs. Les produits de réaction sont ensuite refroidis dans un piège maintenu à  $-20^\circ\text{C}$  et les gaz non condensés sont lavés dans un scrubber à eau avant de balayer une ampoule de prélèvement. Le bilan des produits formés est effectué au départ d'analyses chromatographiques des produits liquide et gazeux recueillis et du titrage de l'acidité de la solution aqueuse recueillie au pied du scrubber.

La tendance au collage des compositions catalytiques est mesurée dans un réacteur micro-pilote fonctionnant dans les mêmes conditions opératoires que le réacteur décrit ci-dessus, mais muni d'un tube

## EP 0 494 474 A1

interne (doigt de gant) parcouru par une huile maintenue à une température inférieure à la température à laquelle est menée la réaction. La tendance au collage est déterminée visuellement par examen de ce tube interne après 20 heures de fonctionnement.

Les résultats des exemples 9 à 16 correspondant aux 8 essais réalisés avec les compositions catalytiques 1 à 8 sont rassemblés au Tableau 2.

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

TABLEAU 2

Numéros des Exemples	Origine des compositions catalytiques	Rendement DCEa par rapport à HCl (% mol)	Sélectivité par rapport à l'éthylène converti (% molaire)			Tendance au collage
			DCEa	EtCl	CO + CO2	
9(c)	Ex.1(c)	96,6	98,0	0,3	1,0	OUI
10(c)	Ex.2(c)	98	96,3	0,6	2,0	OUI
11(c)	Ex.3(c)	98,6	97,5	0,25	1,5	OUI
12(c)	Ex.4(c)	97,8	98,0	0,2	0,8	OUI
13	Ex.5	98,3	97,8	0,1	1,2	NON
14	Ex.6	98,5	97,7	0,1	1,5	NON
15	Ex.7	98,5	97,2	0,1	2,0	NON
16	Ex.8	97,1	98,0	0,2	1,0	NON

Les compositions catalytiques des exemples 1 à 4 de comparaison, dont les résultats en oxychloration et en collage sont rapportés dans les exemples 9 à 12, donnent une très bonne sélectivité de l'éthylène en 1,2-dichloréthane mais provoquent du collage sur les parois du réacteur. Par contre, les exemples 13 à 16 démontrent que les compositions selon l'invention permettent d'obtenir un bon rendement en 1,2-dichloréthane par rapport à l'HCl et une très bonne sélectivité en 1,2-dichloréthane sans que des phénomènes de collage ne se manifestent.

# Revendications

- 10 1. Composition catalytique d'oxychloration comprenant des chlorures de cuivre, de magnésium et de lithium déposés sur un support inerte, caractérisée en ce qu'elle contient en outre au moins un chlorure de métal alcalin autre que le lithium.
- 15 2. Composition catalytique selon la revendication 1, caractérisée en ce que le chlorure de métal alcalin est choisi parmi les chlorures de sodium, de potassium et leurs mélanges.
3. Composition catalytique selon la revendication 1, caractérisée en ce que le chlorure de métal alcalin est le chlorure de sodium.
- 20 4. Composition catalytique selon la revendication 1, caractérisée en ce que le chlorure de métal alcalin est le chlorure de potassium.
5. Composition catalytique selon la revendication 1, caractérisée en ce que le chlorure de métal alcalin est un mélange de chlorure de sodium et de chlorure de potassium.
- 25 6. Composition catalytique selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisée en ce que sa teneur en cuivre est comprise entre 30 et 90 g/kg.
- 30 7. Composition catalytique selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisée par des rapports atomiques Cu : Mg : Li : autre(s) métal(aux) alcalin(s) de 1 : 0,1-1,5 : 0,01-1,0 : 0,001-0,8
8. Composition catalytique selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisée en ce que le rapport atomique entre la somme de tous les métaux alcalins et le cuivre ne dépasse pas 1,5.
- 35 9. Composition catalytique selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, caractérisée en ce que le support est une alumine.
- 40 10. Procédé d'oxychloration de l'éthylène en 1,2-dichloréthane, caractérisé en ce que la réaction d'oxychloration est catalysée par une composition catalytique selon l'une quelconque des revendications 1 à 9.
11. Procédé d'oxychloration selon la revendication 10, caractérisé en ce que la composition catalytique est sous forme de lit fluidisé.
- 45 12. Procédé d'oxychloration selon la revendication 10, caractérisé en ce que la réaction d'oxychloration est effectuée en présence d'oxygène pur.





Office européen  
des brevets

## RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande

EP 91 20 3419

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.5)
D, Y	EP-A-0 255 156 (SOLVAY) * revendications 1-6 * * page 5; tableau 1 * ---	1-10	B01J27/138 B01J27/122 B01J27/10 C07C17/156
Y	US-A-4 194 990 (W. PIETERS) * revendications 1,6 * ---	1-10	
P, A	US-A-5 004 849 (R. HIRSCHMANN) ---		
D	EP-A-0 375 202 (IMPERIALCHEMICAL INDUSTRIES) ---		
A	EP-A-0 206 265 (BASF) -----		
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
			B01J C07C
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 20 FEVRIER 1992	Examinateur THION M. A.
<b>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</b> X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			

THIS PAGE BLANK (USPTO)